

〈マツモト機械〉

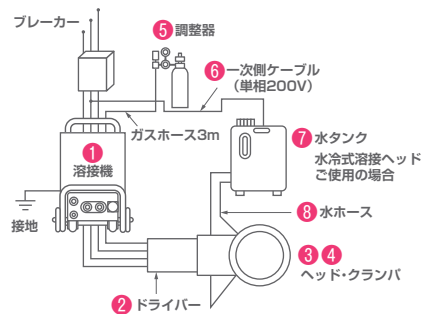
固定管自動溶接機(デジタル制御)

●パイプエース X



パイプエース X

■ 構成図



■ 仕様

名称	パイプエース X
メーカー	マツモト機械
①溶接機	M-XD0-200
電源	単相 200V
定格入力	7.2kVA
質量	29kg
寸法	W250 × D480 × H440mm
②ドライバー	8m
③ヘッド	
④クランパ	
⑤調整器	
⑥一次側ケーブル	5m 単位
⑦水タンク	
⑧水ホース	

〈標準セット内容〉
溶接機・ドライバー 8m・調整器・一次側ケーブル 5m・工具箱

■ 適用サイズ一覧

		BH-25TA				BH-50TW						BH-76TW						BH-114TW						BH-216TW								
標準チャンバーヘッド																																
	適用管サイズ	φ9.52~φ25.4				φ12.7~φ50.8						φ21.7~φ76.3						φ28.5~φ114.3						φ114.3~φ216.3								
ステンレス鋼管 (JIS G3459)	径(mm)	10.5	13.8	17.3	21.7	13.8	17.3	21.7	27.2	34.0	42.7	48.6	21.7	27.2	34	42.7	48.6	60.5	76.3	-	34.0	42.7	48.6	60.5	76.3	89.1	101.6	114.3	114.3	139.8	165.2	216.3
	呼び径呼び方	6A	8A	10A	15A	8A	10A	15A	20A	25A	32A	40A	15A	20A	25A	32A	40A	50A	65A	-	25A	32A	40A	50A	65A	80A	90A	100A	100A	125A	150A	200A
ステンレス鋼サニタリー管 (JIS G3447)	径(mm)	-	-	-	25.4	-	-	25.4	-	31.8	38.1	50.8	25.4	-	31.8	38.1	50.8	63.5	76.3	-	31.8	38.1	50.8	63.5	76.3	89.1	101.6	114.3	114.3	139.8	165.2	-
	呼び径呼び方	-	-	-	1S	-	-	1S	-	1-1/4S	1-1/2S	2S	1S	-	1-1/4S	1-1/2S	2S	2-1/2S	3S	-	1-1/4S	1-1/2S	2S	2-1/2S	3S	3-1/2S	4S	4-1/2S	4-1/2S	5-1/2S	6-1/2S	-
SU管 (ステンレス鋼管) (JIS G3448)	径(mm)	9.52	12.7	15.88	22.22	12.7	15.88	22.22	28.58	34.0	42.7	48.6	22.22	28.58	34	42.7	48.6	60.5	76.3	28.58	34.0	42.7	48.6	60.5	76.3	89.1	-	114.3	114.3	139.8	165.2	216.3
	呼び径呼び方	8SU	10SU	13SU	20SU	10SU	13SU	20SU	25SU	30SU	40SU	50SU	20SU	25SU	30SU	40SU	50SU	60SU	75SU	25SU	30SU	40SU	50SU	60SU	75SU	80SU	-	100SU	100SU	125SU	150SU	200SU

※ヘッド・ワークの組合わせによっては最大速度が出ない場合があります。

■ 制御電源

型式		M-XD0-200	
モータ制御方式	-	エンコーダモータ	
定格出力電流	A	200(ピーク電流)	
定格入力電圧	V	単相 AC200/220 ± 10%	
定格入力	kVA	7.2	
定格周波数	Hz	50/60 共用	
定格使用率	%	30%(平均電流180A時)	
溶接条件設定エリア数	-	12	
溶接条件設定因子(エリアごとの設定)	-	パルス電流、ベース電流、溶接速度溶接角度または溶接時間、回転方向、溶接有無	
溶接電流調整範囲	A	5~200	
溶接速度調整範囲	mm/min	BD-R:0~260(※BH-216TW使用時は0~680)、BD-S1:300	
アークスタート方式	-	高周波スタート	
パルス周波数	Hz	0.5 ~ 100	
パルス幅	%	10 ~ 85	
プリンター	-	日付、溶接条件	
内部メモリー	-	2000 条件	
外部メモリー	-	USB メモリ	
組み合わせドライバー	-	BD-R、BD-S1	
外形寸法(幅×奥行き×高さ)	mm	250 × 480 × 440	
質量	kg	29	

注) ●入力電圧は、定格電圧±10%の範囲内でご使用ください。それ以外ではご使用できません。

- 外形寸法には取手を含んでおりません。
- パイプ径およびドライバーの組合せによっては速度が出ない場合があります。
- 継手精度：ギャップ、段違いは板厚の20%以下でお願いします。
- 低イオウ (S含有量0.005%以下) のパイプは裏波が出にくくなります。
- 電源設備容量は、8.0kVA以上を用意して下さい。
- USBメモリーは付属していません。

■ ドライバ

型式		BD-R		BD-S1	
溶接速度	mm/min	0~260(※BH-216TW使用時は0~680)		300	
質量	kg	1.5(ケーブル、ホースを除く)		2.0	
組合せヘッド	-	BH-25TA~BH216W		BH-S	

■ 溶接ヘッド

型式		標準チャンバーヘッド					細径管クランプヘッド
		25TA	50TW	76TW	114TW	216TW	BH-S
適用パイプ径	φmm	φ9.52~φ25.4	φ12.7~φ50.8	φ21.7~φ76.3	φ28.5~φ114.3	φ114.3~φ216.3	φ6.35~φ15.88
クランプ代	mm	30		41		56	18
最小パイプ間隔(壁間)	mm	40	70	80	90	115	30
定格電流	A	40			70		30
定格使用率	%	20			空冷:40 水冷:60		20
ヘッド冷却方法	-	空冷			クランパーリングを水冷		空冷
外形寸法(幅×奥行き×高さ)	mm	96×69×105	151×71×159	179×71×187	217×71×225	340×90×338	66×40×64
質量	kg	0.7	1.7	2.2	2.6	7.2	0.6

注) ●定格使用率は、各溶接ヘッドの適用最小径のパイプ使用時を示します。

- 外形寸法には、取手を含んでおりません。

CO₂・MAG
・MIG溶接機

TIG溶接機

ノーガス
溶接機

直流アーク
溶接機
・直流
ガウジング機

交流アーク
溶接機

サブマージ
アーク溶接機

スポット
・スタッド
溶接機

バッテリー
ウエルダー
・エンジン溶接機

溶接関連
機器

発電機
・分電盤
・トランス

ポジションナー
・ターニング
ロール
・溶接治具

プラズマ
切断機

自動ガス
切断機

金属加工機
・電動工具
・エアーツール

コンプレッサー

荷揚機

季節用品

カブラ
ジョイント
一覧

参考資料